SNI 05-0378-1989

Standar Nasional Indonesia

Mutu dan cara uji mata bor untuk kayu

ICS 79.120.20

Badan Standardisasi Nasional

Daftar isi

Mutu dan cara uji mata bor untuk kayu

1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi klasifikasi, bentuk dan dimensi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan mata bor yang digunakan untuk kayu.

2 Klasifikasi

2.1 Bor Kawat I

Bor Kawat terdiri dari dua macam yaitu bor kawat dengan pilinan berbentuk keong (gambar 1a) dan bor kawat dengan pilinan sepanjang dua kisar berbentuk spiral (gambar 1b) yang digunakan untuk membuat lubang sekrup dan lubang pen.

2.2 Bor Kawat II

Bor kawat terdiri dari dua macam yaitu dengan pilihan berbentuk keong (gambar 1a) dan bor kawat dengan pilinan sepanjang dua kisar berbentuk spiral (gambar 1b) yang digunakan untuk membuat lubang pen. Bor ini mempunyai ujung tangkai untuk dijepit.

2.3 Bor Kayu

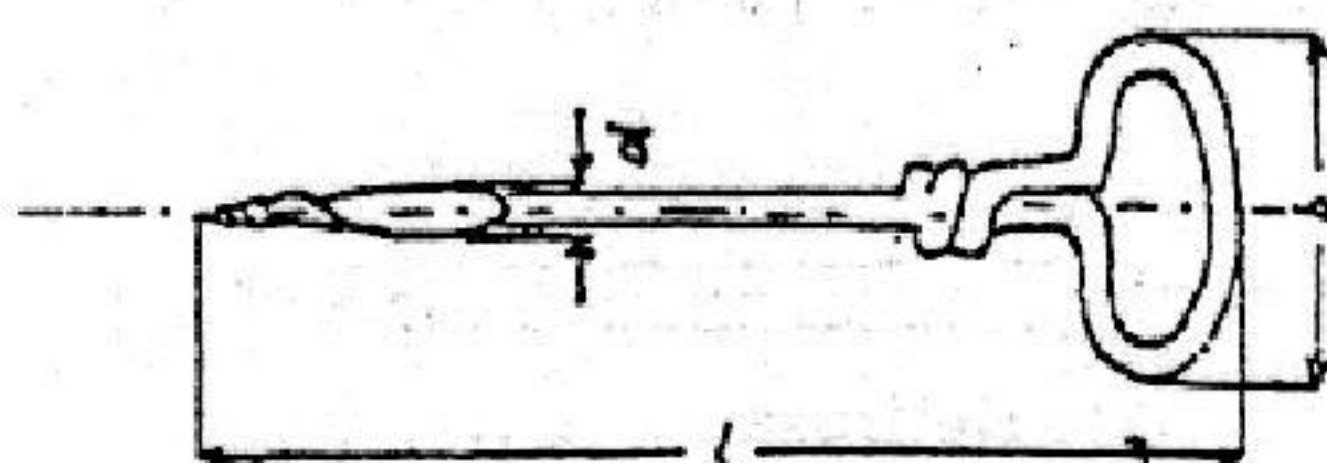
Bor kayu terdiri dari dua macam yaitu bor kayu dengan dua mata (gambar 2a) dan bor kayu dengan pilinan spiral bermata satu atau dua, (gambar 2b) yang digunakan untuk membuat lubang pada kayu dan lubang kunci.

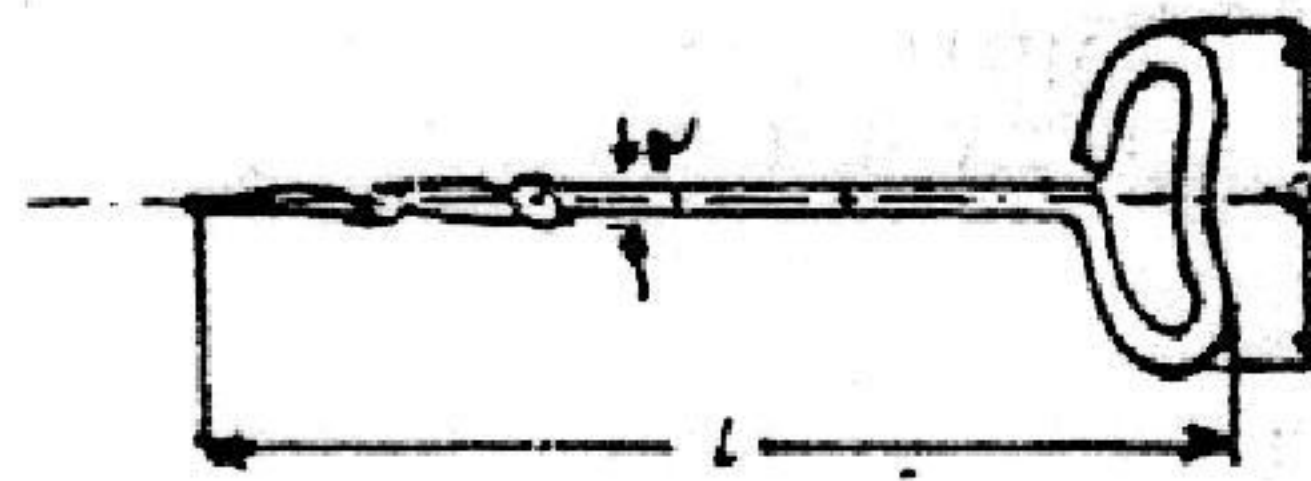
2.4 Bor 808

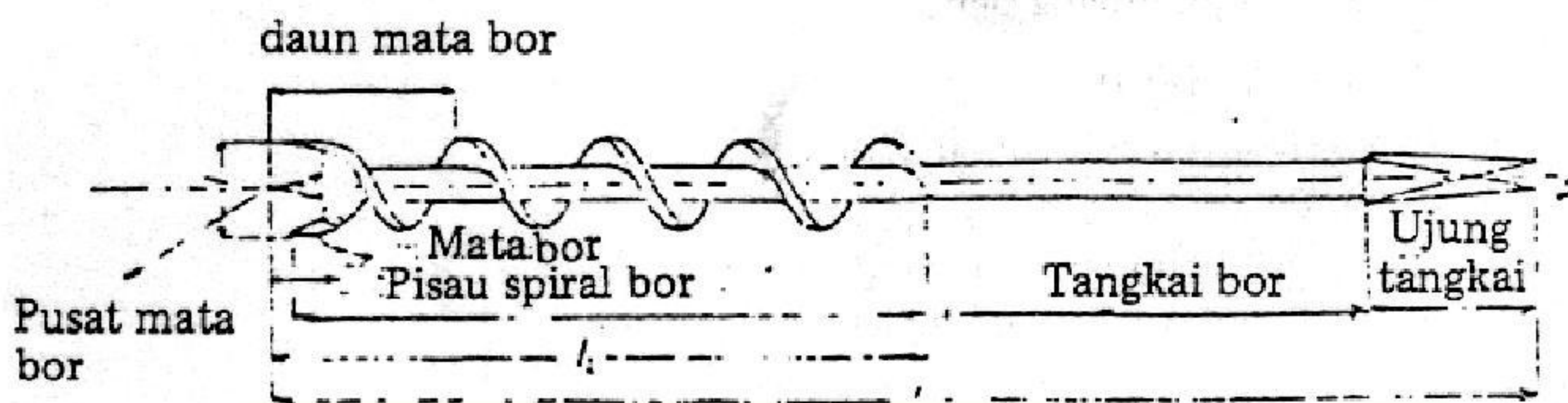
Bor 808 (gambar 3) digunakan untuk membuat lubang pada kayu dan lubang kunci.

3 Bentuk dan dimensi

3.1 Bentuk

Bor kawat I dengan pilinan bor berbentuk keong dan bor kawat I dengan pilinan sepanjang dua kisar berbentuk spiral dinyatakan seperti pada gambar 1a dan gambar 1b.

Gambar 1a

Bor kawat dengan pilinan berbentuk keong.

Gambar 1b
Bor kawat dengan pilinan
sepanjang dua kisar berbentuk spiral

Bor kawat II
Bor kayu dengan dua mata dan bar kayu dengan pilinan spiral bermata satu atau dua dinyatakan seperti pada gambar 2a dan gambar 2b.

Gambar 2a
Bor kayu dengan dua mata

3.2 Dimensi
Ukuran bor kawat I dinyatakan seperti pada tabel I.

Tabel I
Ukuran bor kawat
Satuan ukuran: mm

d	b ≈	l
2	30	110
3	35	125
4	40	140
5	45	140
6	50	160
7	56	180
8	63	180
9	63	200
10	70	220

Ukuran mata bor kayu dengan dua pisau dan bor kayu dengan pilinan spiral berpisau satu atau dua dinyatakan seperti pada tabel II.

Tabel II

Satuan ukuran: mm

d	l_1	l_2 ≈	Ukuran tangkai h
6	185	95	
7	190	95	4
8	190	95	
9	195	100	
10	195	100	4,5
11	200	100	
12	200	105	
13	210	110	
14	210	110	5
15	215	110	

Satuan ukuran: mm

d	l_1	l_2 ≈	Ukuran tangkai h
16	215	115	5
18	220	115	
20	225	120	
22	230	120	5,5
24	235	125	
26	240	130	
28	245	135	6
30	250	140	
32	260	145	

Ukuran: bor 808 dinyatakan seperti pada tabel III.

Tabel III

Ukuran bor 808

Satuan ukuran: mm

d_1	l	Ujung tangkai h
28	120	
30		
32	125	
34		
35		6
36	130	
38		
40	135	
45		
50	140	

4 Syarat mutu

4.1 Tampak luar

Permukaan pilinan bor dan tangkainya harus halus.

4.2 Bahan baku

Baja perkakas karbon menengah atau baja lainnya yang setelah diolah panas memiliki sifat mekanis seperti tercantum pada butir 4.4.

4.3 Pengerjaan

— Daun mata bor harus dikeraskan dan ditemper.

— Bor kawat berdiameter sampai dengan 5 mm seluruh panjang pilinan harus dikeraskan dan ditemper.

— Bor kayu berdiameter sampai dengan 10 mm seluruhnya panjang spiral harus dikeraskan dan ditemper.

— Mata bor harus runcing.